

### RELOCALISATION DE LA PRISE D'AIR DU DÉGIVREUR DE PARE-BRISE - VÉHICULES XLII MTH

#### MATÉRIEL

L'ensemble #374011 inclut les pièces suivantes :

Pièce No	Description	Qté
373930	Adaptateur	1
373997	Grillage	1
476156	Plaque d'obturation	1
476159	Caoutchouc mousse d'obturation de prise d'air	1
374010	Tuyau flexible 650mm long	1
287424	Tige	1
780652	Loquet avec raccord de graissage	1
287423	Support de loquet	1
IS-02113	Instruction Sheet	1
FI-02113	Feuille d'instructions	1

#### MARCHE À SUIVRE

**Avertissement :** Stationner le véhicule de façon sécuritaire, appliquer le frein de stationnement, arrêter le moteur, placer l'(es) interrupteur(s) principal(aux) à la position ARRÊT (OFF) avant de travailler sur le véhicule.

1. Faire basculer le pare-chocs pour accéder au compartiment situé derrière celui-ci.
2. Enlever le tuyau flexible de prise d'air frais existant (figure 1). Conserver les colliers de serrage pour ré-utilisation.
3. Découper une ouverture circulaire de 4 1/8" (105mm) de diamètre dans la paroi tel que montré à la figure 2.
4. Fixer l'adaptateur #373930 à l'aide de 4 vis ou rivets et fixer le grillage #373997 avec du Sika 221 noir (figure 3).
5. À l'aide des colliers de serrage, fixer le nouveau boyau flexible à l'adaptateur ainsi qu'au raccord de la boîte de mélange d'air (figure 4).

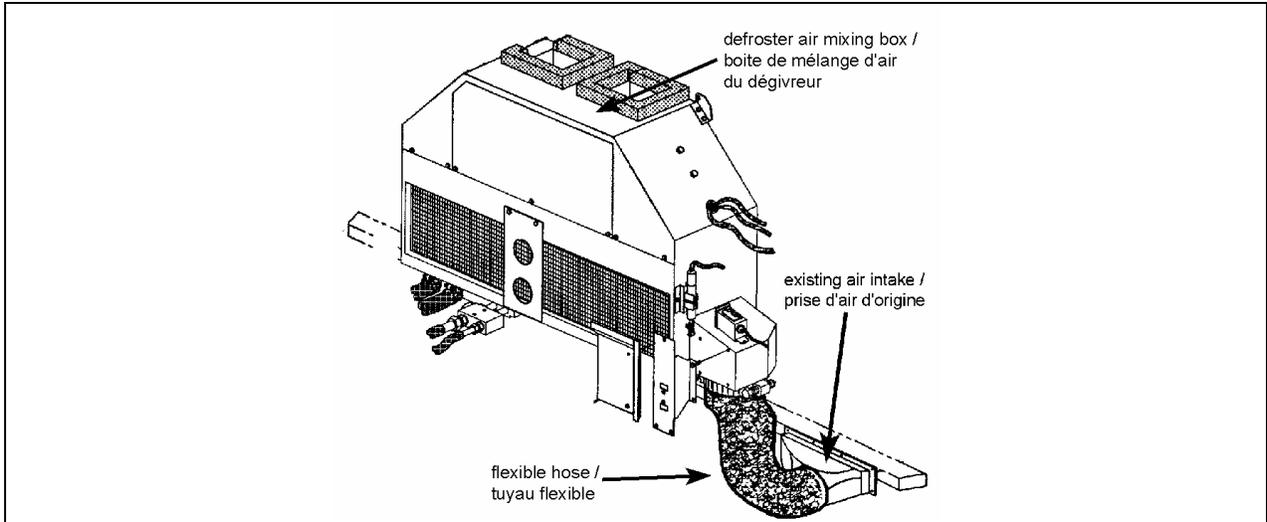


FIGURE 1: BOÎTE DE MÉLANGE D'AIR DU DÉGIVREUR

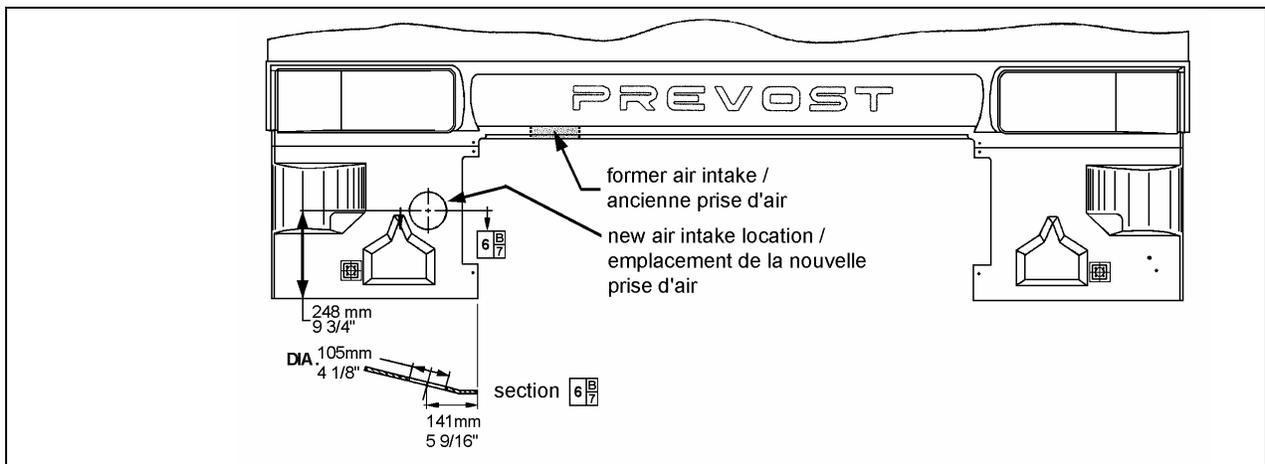


FIGURE 2: SCHÉMA DU DEVANT DU VÉHICULE, SANS LE PARE-CHOCS

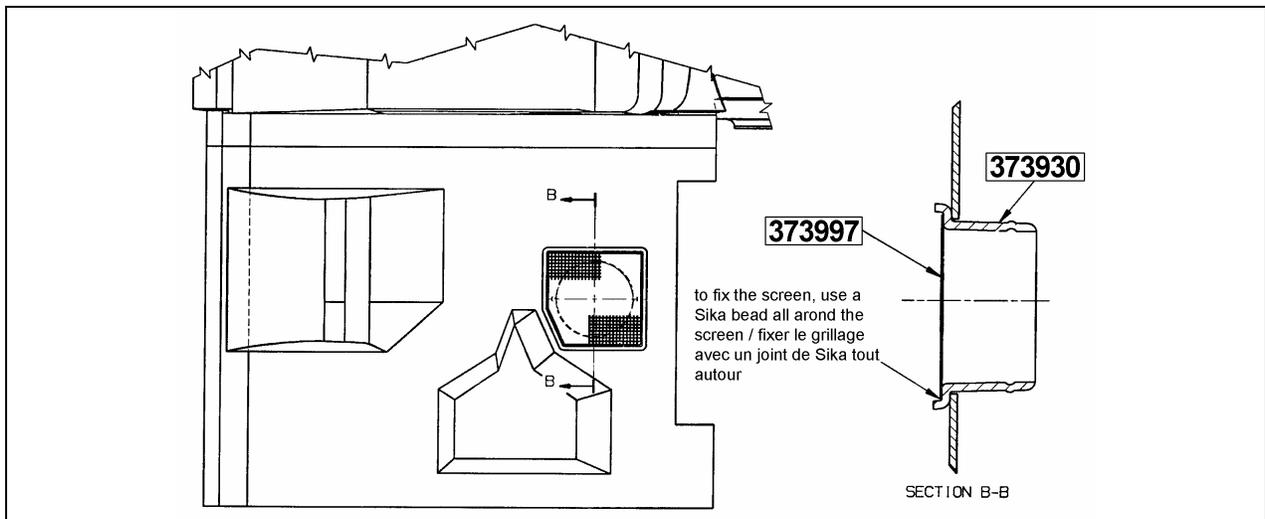
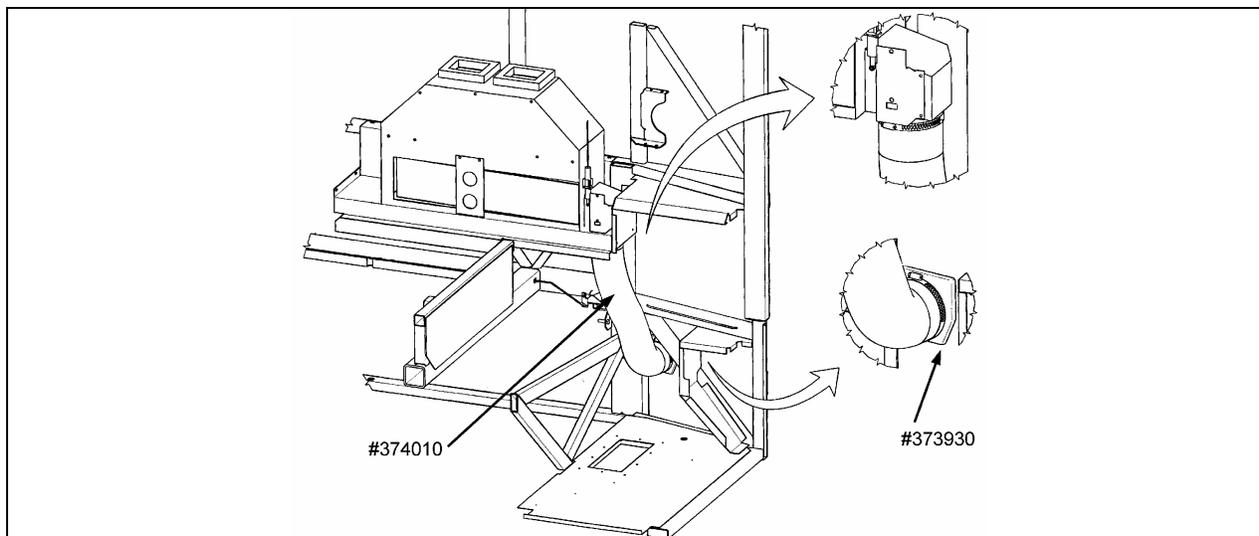
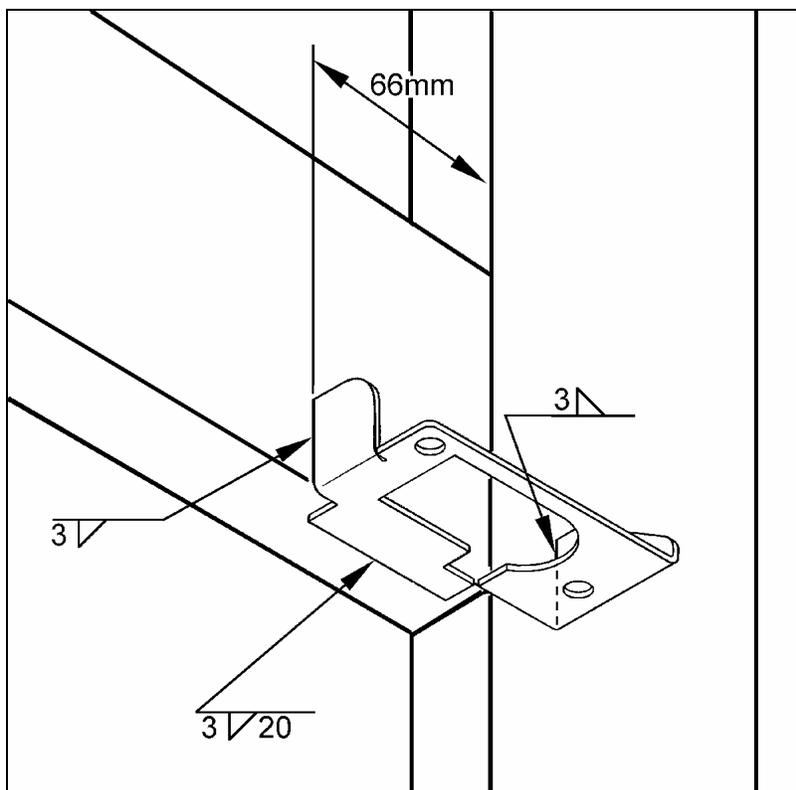


FIGURE 3: INSTALLATION DE L'ADAPTATEUR ET DU GRILLAGE



**FIGURE 4: INSTALLATION DU TUYAU FLEXIBLE**

6. Placer le caoutchouc mousse d'obturation dans l'ancienne prise d'air. À l'aide de vis ou rivets, fixer la plaque d'obturation afin de boucher l'ouverture.
7. S'il y a interférence entre le nouveau tuyau flexible et le loquet de verrouillage droit du pare-choc, remplacer le loquet ainsi que son support par ceux fournis dans l'ensemble (figures 5 et 6). Remplacer aussi la tige d'actionnement par la tige #287424.
8. Souder le support selon les paramètres suivants :



**FIGURE 5: POSITIONNEMENT DU SUPPORT DU LOQUET**

---

## PRÉCAUTIONS À PRENDRE AVANT DE SOUDER

**Attention:** Couper l'alimentation avec l'interrupteur d'alimentation principale situé dans le compartiment des batteries.

1. Déconnecter les câbles de mise à la masse des bornes des batteries.

**Remarque:** Déconnecter les câbles de mise à la masse seulement.

2. Si le soudage doit être effectué près du tableau de bord; exemple : colonne de direction, vous devez alors déconnecter tous les modules de commande électronique (radio et système de contrôle, CVC, panneau des témoins lumineux et instruments de bord Volvo). Vous devez aussi déconnecter le module des alternateurs situé dans le compartiment de service avant.
3. Débrancher les trois connecteurs du module de commande électronique (ECM). L'ECM est situé sur le moteur, du côté du démarreur.
4. Pour les véhicules équipés d'une transmission automatique Allison, débrancher les trois connecteurs de l'unité de commande électronique (ECU). L'ECU est située dans le compartiment de service avant.
5. Pour les véhicules équipés d'un système d'élévation de fauteuils roulants, débrancher le connecteur du contrôleur électronique.
6. Pour les véhicules équipés d'un système de freinage antiblocage (ABS), débrancher les connecteurs de l'unité de commande électronique (ECU) du système ABS. L'ECU du système ABS est située dans le compartiment de service avant.
7. Des écrans de protection doivent être positionnés de façon à protéger les câbles et composants contre la chaleur, les éclats de soudure, arc électrique et autres éléments associés au soudage.
8. Ne pas fixer les prises de masse aux composantes de contrôle électronique.
9. Effectuer les travaux de soudure appropriés.

**Attention :** Installer les prises de masse de l'appareil à souder le plus près possible du travail à effectuer.

10. Lorsque le soudage est complété, reconnecter l'ECM, les unités de commande électronique de la transmission automatique, du système ABS, etc.

11. Terminer en reconnectant les câbles de mise à la masse aux bornes de batteries.

### SOUDURE ACIER - ACIER

**Attention :** Avant de souder, débrancher les modules électroniques et les deux bornes des batteries.

**Avertissement :** Les surfaces à souder doivent être exemptes de calamine, de laitier, de rouille écaillée, de peinture, de graisse, d'humidité et d'autres corps étrangers qui rendraient impossible le soudage.

**Avertissement :** Les travaux de soudure ne doivent être effectués que par du personnel qualifié.

- ? Procédé FCAW (Flux Cored Arc Welding) ;
- ? Fil électrode conforme à la spécification A5.20 de AWS (American Welding Society) ;
- ? Fil électrode de type E4801T-9-CH, d'un diamètre de 1,14 mm (0,045 po).

Épaisseur de matériau	Tension	Courant	Vitesse de fil	Gaz de protection
1/8 po to 1/2 po	26 ± 2 volts	260 A	450 po/min approx.	75% argon – 25% CO2 ou 100% CO2

Si nécessaire, et avec beaucoup de précautions pour ne pas percer le matériau, il est possible d'utiliser un appareil à souder à arc électrique conventionnel selon les spécifications suivantes :

- ? Procédé SMAW (Shielded Metal-Arc Welding) ;

- ? Baguette de soudure conforme à la spécification A5.1 de AWS (American Welding Society) ;
- ? Baguette de soudure de type E 7018, d'un diamètre de 3,3 mm (1/8 po) ;
- ? Courant: 100 à 150 A; optimum à 120 A.

Il est important de meuler les arrêts et les départs des cordons et aussi de meuler toutes les surfaces ayant reçus des coups d'arc.

### SOUDURE ACIER – ACIER INOXYDABLE OU ACIER INOXYDABLE - ACIER INOXYDABLE

**Attention :** Avant de souder, débrancher les modules électroniques et les deux bornes des batteries.

**Avertissement :** Les surfaces à souder doivent être exemptes de calamine, de laitier, de rouille écaillée, de peinture, de graisse, d'humidité et d'autres corps étrangers qui rendraient impossible le soudage.

**Avertissement :** Les travaux de soudure ne doivent être effectués que par du personnel qualifié.

- ? Procédé GMAW (Gas Metal-Arc Welding) ;
- ? Fil à souder conforme à la spécification A5.9 de AWS (American Welding Society) ;
- ? Fil à souder de type 308LSi, d'un diamètre de 0,9 mm (0.035 po).

### SOUDURE ACIER – ACIER INOXYDABLE

Épaisseur acier	Épaisseur acier inox.	Tension	Courant	Vitesse de fil	Gaz de protection
Moins de 1/8 po	Toutes	20±1.5 volts	130±15 A	290 po/min approx.	90% He, 7.5% Ar, 2.5% CO2
1/8 po et plus	Toutes	22±1.5 volts	160±15 A	330 po/min approx.	90% He, 7.5% Ar, 2.5% CO2

### SOUDURE ACIER INOXYDABLE - ACIER INOXYDABLE

Épaisseur acier inox.	Tension	Courant	Vitesse de fil	Gaz de protection
Toutes	20 ± 1.5 volts	130 ± 15 A	290 po/min approx.	90% He – 7.5% Ar, 2.5% CO2

Si nécessaire, et avec beaucoup de précautions pour ne pas percer le matériau, il est possible d'utiliser un appareil à souder à arc électrique conventionnel selon les spécifications suivantes :

- ? Procédé SMAW (Shield Metal-Arc Welding) ;
- ? Baguette de soudure conforme à la spécification A5.4 de AWS (American Welding Society) ;
- ? Baguette de soudure de type 308L-17, d'un diamètre de 2,4 mm (3/32 po) ;
- ? Courant: - 50 à 90 A, optimum à 60 A.

Il est important de meuler les arrêts et les départs des cordons et aussi de meuler toutes les surfaces ayant reçus des coups d'arc.

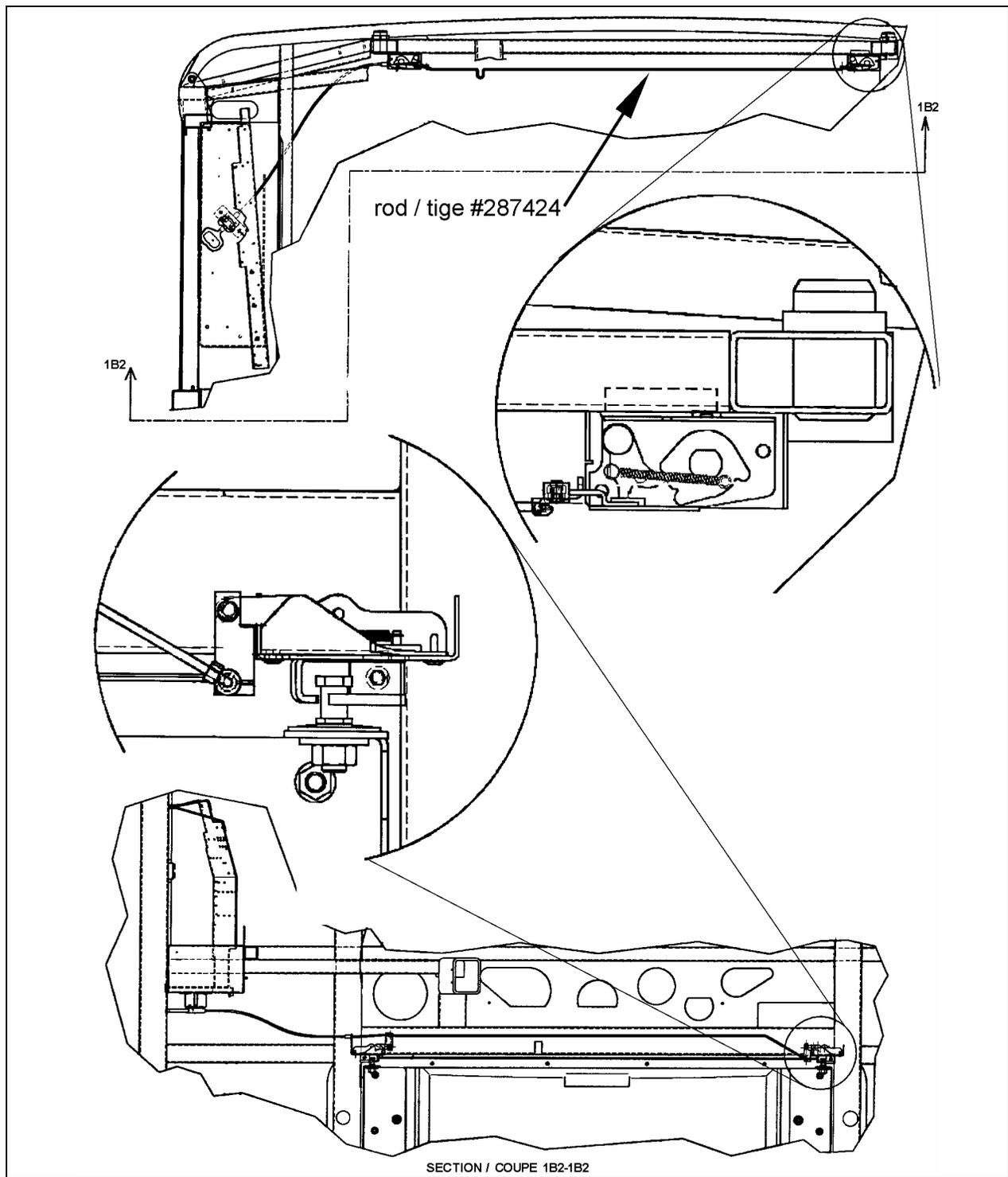


FIGURE 6: REMPLACEMENT DU LOQUET ET DE LA TIGE D'ACTIONNEMENT